

# 凯德金 空压机余热回收机厂家 空压机余热回收机

产品名称	凯德金 空压机余热回收机厂家 空压机余热回收机
公司名称	凯德金（北京）科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市通州区潮县镇北堤寺村东口518号
联系电话	13811079188 13811079188

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：凯德金（北京）科技发展有限公司

### 空压机余热回收机技术背景

空压机由于本身的设计结构和工作原理决定，它的绝热效率在0.65-0.85之间。对于空气压缩机，设计供油温度一般在50-60℃，实际运行时的排气温度往往在80-90℃之间。高的排气温度会导致更多的润滑油处于气相，增加油气分离的难度，降低润滑油的使用寿命。除了机械摩擦导致的热能损失外，主要是因为压缩气体时热能转换的热能损失，压缩机的绝热效率仅有60-80%。通常空压机实际运行中，只有10-20%的能量变成空气势能（即：将常压空气变成高压空气），而大部分能量则通过各种形式被消耗，其中大部分变成热能排放到空气中。多数空压机设计了散热系统，让运转过程中产生的热量能被及时排放，保证设备正常运行。有鉴于此，空压机余热回收机哪家好，空压机的余热利用越来越被人们所重视。目前，尽管有一些厂家开发的，利用空压机余热回收的产品也能利用部分热能，但同类产品设计上有待改善之处依然不少。其运行的实用性、经济性、可靠性、安全性和效率有待提高。

### 空压机余热回收机 故障排除

- 1、油封部位，空压机余热回收机厂家，检查油封是否有龟裂、内唇口有无开裂或翻边。有上述情况之一的应更换;检查油封与主轴结合面有否划伤与缺陷，存在划伤与缺陷的应予更换。检查回油是否畅通，回油不畅使曲轴箱压力过高导致油封漏油或脱落，必须保证回油管小管径，并且不扭曲、不折弯，回油顺畅。检查油封、箱体配合尺寸，空压机余热回收机报价，不符合标准的予以更换。
- 2、用力搬动主轴检查颈向间隙是否过大，间隙过大应同时更换轴瓦及油封。
- 3、检查各结合部密封垫密封情况，修复或更换密封垫;检查进、回油接头螺栓及箱体螺纹并拧紧。
- 4、检查并重新调整皮带松紧程度，拇指按下10毫米为宜。
- 5、检查箱体铸造或加工存在的缺陷(如箱体安装处回油孔是否畅通)，修复或更换缺陷件。

### 空压机余热回收机运行频率

从已安装的案例得出的数据结果来看，空压机余热回收安装不仅可以提高空压机运行效率，也实现了空压机经济运转。普通的空压机在运行中温度达到85℃ 风扇启动，经余热技术改造过后，空压机运行温度稳定控制在85℃ 以内，空压机余热回收机，降低了空压机散热风扇的运转时间。再从空压机产气量来看，产气量会随着空压机运行温度的升高而降低，一般情况下空压机机械效率在80%标定的产气量上运转，温度在每上升1℃，产气量就会受影响下降，以此类推，到了夏季加上高温，更为明显。加装空压机余热回收的机组就不会出现这样的情况，系统运行温度会稳定在80-85℃ 之间，产气量提高在8%-10%左右，是大大提高了空压机的运行效率。

凯德金(图)-空压机余热回收机厂家-空压机余热回收机由凯德金(北京)科技发展有限公司提供。凯德金(北京)科技发展有限公司是从事“空压机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：向经理。